

⑫ 公開特許公報 (A) 平2-191735

⑬ Int. Cl. 5

D 02 G 3/34
 A 44 B 18/00
 D 02 G 3/04
 D 02 J 1/00
 D J6 B 3/04

識別記号

府内整理番号

⑬ 公開 平成2年(1990)7月27日

S 6936-4L
 Z 6791-4L

審査請求 未請求 請求項の数 3 (主3頁)

⑭ 発明の名称 面ファスナー織材およびその製造法

⑮ 特願 平1-7053

⑯ 出願 平1(1989)1月12日

⑰ 発明者 櫻井 利 岡山県津山市二宮2200番地 グンゼ株式会社津山工場内

⑰ 発明者 高橋 俊彦 大阪府大阪市北区中崎西2丁目4番12号 梅田センタービル内

⑰ 発明者 石川 晋 岡山県津山市二宮2200番地 グンゼ株式会社津山工場内

⑰ 出願人 グンゼ株式会社 京都府綾部市青野町膳所1番地

⑰ 代理人 弁理士 安田 敏雄

明細書

1. 発明の名称

面ファスナー織材およびその製造法

2. 特許請求の範囲

(1) それぞれ融点を相違する二種のフィラメント糸が合体されるとともに、流体攪乱処理によって糸表面に多数のループを突出状に形成した複合フィラメント糸から成ることを特徴とする面ファスナー織材。

(2) 複合フィラメント糸における低融点フィラメント糸が基布に溶着されることを特徴とする請求項(1)記載の面ファスナー織材。

(3) 高融点のフィラメント糸と低融点のフィラメント糸との両者を、そのフィード率を相違させて共通の流体攪乱地域内に導入し、一方を芯、他方をカバーとして合体されるとともに、加圧流体吹付けにより糸表面に多数のかつ不規則に突出するループを形成することを特徴とする面ファスナー織材の製造法。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は、一方の生地面にフック、他方の生地面にループが設けられることにより係脱可能に係止される面ファスナー、特にそのループを設ける織材として、きわめて加工性良好であるとともに、低コストの製作が可能であり、安価な商品や使い捨て商品等に好適に利用される織材並びにその製造手段の提供に関する。

(従来の技術)

例えば帯状基布の一方にはループが形成され、他方には同ループと係脱可能なフックが形成されることによって接離可能な面ファスナーは、各種アパレル商品に多用されていることは周知であり、その基本的構造の1例としては、例えば特公昭35-522号公報に開示されているように、「互いに引懸けられるようになっている鉤止部材を備えた2個の支持体で形成された2個の可撓性部分を連結するファスナーにおいて、該支持体の一方はその表面上に多数の鉤(フック)を備え、他の支持体

はその表面上に多數のループを備えた」ファスナーであって、同号公報にはかかるファスナーの製造手段1例も詳細に開示されている。

(発明が解決しようとする課題)

上記した従来技術のものでは、かかるフックやループの支持体として、何れも織布を用い、同織布の組織面からループなりフックなりを突出状に形成することが必要とされ、その製造手段についても相当の設備と手間とが掛り、比較的に高コストのものとなる。一方においてかかる面ファスナーはきわめて多方面に汎用される特長をもつてゐるが、例えば短期間の使用で廃却する使い捨て商品や、安価な日用商品等に上記したような構造を持つ面ファスナーの適用はそのコストアップの要因となる。例えばかかる適用対象として、列車、飛行機等のシートカバー、枕カバー等の物品に対するものが挙げられる。従来方式によれば、面ファスナー雄材を付設したカバーと、面ファスナー雄材を付設したカバーとを結合させることになるが、そのカバー材質は綿布等の織布であり、面ファス

ナーも帶状基布のものが用いられることになり、洗濯しては反復再使用に供することになり、コスト的にはイニシアル、ランニングともに割高であり、運賃コストにはね返る。このさい汚れの比較的少ない側のカバーは布製として反復使用するが、確実に汚れる側のカバーは使い捨てとして不織布等の安価な素材によるものを用いれば、それだけでも有利であり、このさい布製カバー側に用いる面ファスナーは従来の面ファスナー雄材を用いるとしても、不織布製カバー側に用いる面ファスナー雄材は、使い捨てであるからよりコスト的に安価な面ファスナー雄材を用いることが必要であり、従来構造の面ファスナー雄材ではコスト高となって不利であるし、機能的にも不織布に対し加工性の良好な面ファスナー雄材の提供が求められる処である。

(課題を解決するための手段)

本発明は上記した要求に応えるように、より安価な面ファスナー雄材の提供に成功したものであり、具体的には、面ファスナー雄材として、それ

ぞれ融点を相違する二種のフィラメント糸が合体されるとともに、流体攪乱処理によって糸表面に多數のループを突出状に形成した複合フィラメント糸から成ることにあり、更には前記複合フィラメント糸における低融点フィラメント糸が基布に溶着されることにあり、またかかる面ファスナー雄材の製造手段として、高融点のフィラメント糸と低融点のフィラメント糸との両者を、そのフィード率を相違させて共通の流体攪乱地域内に導入し、その一方を芯、他方をカバーとして合体させるとともに、加圧流体吹付けにより糸表面に多數のかつ不規則に突出するループを形成することにある。

(作用)

本発明の上記した技術的手段によれば、面ファスナー雄材として、本発明のものは、その融点を高低相違した二種のフィラメント糸を合体させるとともに、流体攪乱処理(流体交絡処理)に付してその糸表面に多數のループを突出状に形成した複合フィラメント糸から成ることにより、従来の

ような経、縫糸による織物組織にループ用経糸を加入させ、特別の構成手段によりモノまたはマルチループを形成させる必要なく、その表面に多數のループを流体攪乱処理により不規則かつ多數形成した複合フィラメント糸そのものが、雄材要素として有効に働くことになり、きわめて低コスト下に得られる。かつそのループは多數かつ不規則に形成されるため、従来構造による面ファスナー雄材側のフックと確実かつ容易に係脱可能である。

かつまたその融点を高低異にしたフィラメント糸二種の合体構造であるため、目的の取付素材側にこの面ファスナー雄材である複合フィラメント糸を面状に取付けるに当っては、例えば不織布等による取付素材の面上に、複数本の複合フィラメント糸を並列状に引掛け、低融点フィラメント糸の融点以上、高融点フィラメント糸の融点以下の温度により加熱処理することによって、低融点フィラメント糸の溶着を介して複合フィラメント糸を接着、固定させることができ、きわめて容易に目的素材面上への面ファスナー雄材の取付けが

得られる。更にまた本発明においては、かかる複合フィラメント糸を得るに当って、高融点のフィラメント糸と低融点のフィラメント糸の両者を、そのフィード率を相違させて共通の流体攪乱地域内に導入し、一方のフィラメント糸を芯、他方のフィラメント糸をカバーとして合体させるとともに、加圧流体の吹付けによって、糸表面に多数のかつ不規則に突出するループを形成させるようにしたので、合体された複合フィラメント糸の表面にはきわめて多数のループが乱立状に形成されるのであり、その製造は従来手段に比しきわめて容易で高い生産性が確保され、従来の面ファスナー雌材に比し、格段の低成本下に提供可能となるのである。

(実施例)

本発明の適切な実施例を、第1図乃至第3図に亘って説示する。第1図に例示したものは、本発明に係る面ファスナー雌材を、シートカバーに対して用いて使用1例であり、各種乗物機関におけるシート1にシートカバーを取付けるに当り、図

示省略してあるが、既知のフックを有する面ファスナー雌材の付設された例えば綿布等によるカバー2に対し、本発明の面ファスナー雌材3を行ずるカバー4は、例えば不織布等による使い捨てカバーとし、カバー2側の面ファスナー雌材におけるフックを、面ファスナー雌材3におけるループに係脱可能に結合させることにより、カバー2,4を結合分離自在とし、汚れたカバー4はこれを使い捨てとするのである。このさい使い捨てのカバー4に用いる面ファスナー雌材3はカバー4と共に廃却されるため、先に従来技術において説示した構造の面ファスナー雌材に対し、はるかに低成本で提供可能とする必要があり、本発明の面ファスナー雌材3は、この要求に充分応えることが可能である。即ち本発明の面ファスナー雌材3は、第3図に例示した製造方法実施例において後述するように、低融点フィラメント糸5と高融点フィラメント糸6との両者を合体させるとともに、流体攪乱処理に付してその合体糸の表面に、多数のかつ不規則なループ7aが乱立状に形成された複合

フィラメント7を、面ファスナー雌材3とすることにより、例えば先に説示した特公昭35-522号公報に開示されたものを始めとする従来技術の面ファスナー雌材のように、ループを形成するための繊布等の地組織を必要とすることなく、フィラメント糸7そのものが雌材として機能するのである。この複合フィラメント糸7によって面ファスナー雌材3を形成するに当っては、面ファスナーとして広がりのあるループ面を形成する必要上、例えば第2図に例示するように、例えば第1図に示した不織布等の安価な素材を使い捨てカバー4として用いる場合、同カバー4における必要面に、第2図に例示するように、複合フィラメント糸7の複数本を引揃え、並列状に配列して面ファスナーとしての広がりを確保するとともに、同フィラメント糸7が低融点のフィラメント糸5と高融点のフィラメント糸6が合体されたものであるから、同フィラメント糸7の必要長さに亘って、低融点フィラメント糸5の融点以上、また高融点フィラメント糸6の融点以下の温度管理下に、加熱処理

8を施すことによって、低融点フィラメント糸5の部分溶融を介して、カバー4側に接着させることにより、目的の面ファスナー雌材3が設置されることになる。これは従来型式の面ファスナー雌材の設置に比し、著しく簡単かつ容易化されるのである。格段のコスト低減が得られることは明らかである。従って使い捨て商品や安価な商品に面ファスナーを結合部材として付加するに当って、コスト的な圧迫を生じないことになる。尚複合フィラメント糸7の接着、固定については、複合フィラメント糸7の複数本を部分的に束ねて纏束とし、これを加熱、接着させることも自由であるし、他の手段を用いることも可能である。何れにもせよ、本発明の複合フィラメント糸7による面ファスナー雌材3によれば、各糸7の表面に形成された不規則かつ多数のループ7aの存在により、従来のフックを有する面ファスナー雌材との間ににおいて、確実かつ容易な結合動作が得られる。

上記した複合フィラメント糸7の製造手段実施例を、第3図について説示する。第3図は既知の

流体攪乱処理装置（流体交絡処理装置ともいう）の要部を示したものであり、その前後両端に被処理糸の入口13および出口14を開設した装置筐筒15において、被処理糸の進行経路を挟んで、該筐筒15の上下両面には、進行方向に向って斜交状にクロスする加圧エヤ吹込口16,16 が設けられ、入口13の手前には、被処理糸縫出用の一対の回転ロール9,9 から成る縫出ロールR₁および一対の回転ロール10,10 から成る縫出ロールR₂が配設され、また出口14の後方には一対の回転ロール11,11 から成る引取ロールR₃、また引取ロールR₃の後方にはヒータ等による糸のヒートセット部材12が配設されたものである。従って低融点のフィラメント糸5(例えば無燃の低融点ナイロン等のマルチフィラメント)を、一方の縫出ロールR₁により例えばカバー糸として入口13より装置筐筒15内に送り込み、高融点のフィラメント糸6(例えば無燃の高融点ポリエステル等のマルチフィラメント)を他方の縫出ロールR₂により例えば芯糸として同じく入口13より装置筐筒15内に送り込み、合体させるととも

に引取ロールR₃の引取りを介して出口14に向って移動させる。このさい縫出ロールR₁、R₂からの糸5,6 の縫出しに当っては、前記ロールR₁、R₂の縫出しへスピードより、引取ロールR₃の引取スピードを遅くすることにより、オーバーフィード（積極給糸）状態とし、両フィラメント5,6 をたるませるとともに、加圧エヤ吹込口16,16 より加圧エヤを両フィラメント5,6 に吹付けることによって、合体された糸表面に多数のループ7aが乱立状に、不規則に形成された本発明の複合フィラメント7を得るのである。尚縫出ロールR₁、R₂のスピードに差を付けR₁ > R₂の関係とすることによって、表面ループ7aはより大きく乱れたものとすることがができるのであり、無燃のマルチフィラメントであることと、給糸スピードに差を設けることが適切とされる。こうして得られた複合フィラメント7はヒートセット部材12を経由してセット処理して後、適宜巻取ることになる。

本発明において用いる高融点のフィラメント糸6 としては、例えばポリエステル系、ナイロン系、

アクリル系等の、かつ無燃のマルチフィラメントが適例として挙げられ、また低融点のフィラメント糸5 としては、例えばその融点85~100 °C 程度の低融点ナイロン糸等による同じく無燃のマルチフィラメント糸を適例として挙げることができ、低、高融点フィラメント糸5,6 の配分比率は、接着性を妨げない程度であればよく、また何れの糸5,6 を芯糸あるいはカバー糸として用いるかは自由である。また本発明による複合フィラメント糸7 の太さとしては、両糸5,6 を合せて1000 d (デニール) 以上であることが望ましく、これ以下であるとコスト面においてのメリットが少ない点で好ましくない。またフィード比(フィード率)としては、芯糸側においては8~13%、カバー糸側において16~26%程度(約倍)、差5~10%程度であることが適当であるが、上記した各条件は勿論一応の目安として例示したに止まり、目的によっては適宜に変更できるものとされる。次に本発明製造法の具体的実施例1および2を以下に説示する。

具体的実施例1

高融点フィラメント糸6 として、実質的に無燃の、250 d - 96 f - 390 のポリエステルマルチフィラメント糸を用い、同糸の3本を引揃えて、そのフィード率10%で、第3図において図示した流体攪乱処理装置（具体的1例としては株式会社愛知製作所製の流体攪乱処理装置）を用いて、その縫出ロールR₂側へ給糸し、また低融点フィラメント糸5 としては、その融点85°C であり、同じく実質的に無燃の、300 d - 36 f - 3000の低融点ナイロンマルチフィラメント糸を用いてその給糸ロールR₁側へフィード率20%で給糸し、共にオーバーフィード状態で装置筐筒15内へ導入し、両糸に対し加圧エヤ吹込口16,16 を経て、その空気圧6.0 kg / cm² の高圧エヤを噴射させることにより、合体された両糸5,6 の表面、特に低融点フィラメント糸5 側において、その表面に不規則、乱立状の多数のフィラメントループ7aが形成された複合フィラメント7を得ることができ、ヒートセット部材12によるヒートセット処理をして、これを適宜巻

取るのである。このさい糸速は20200 m/分とした。
具体的実施例2

高融点フィラメント糸6として、実質的に無燃の、750d-96f-7028のポリエステルマルチフィラメント糸を用い、同糸の1本をそのフィード率12%で、同じく第3図において図示した流体攪乱処理装置（具体的1例としては株式会社愛知製作所製の流体攪乱処理装置）を用い、その縫出口R₁側へ給糸し、また低融点フィラメント糸5としては、同じくその融点85℃であり、かつ実質的に無燃の、300d-36f-3000の低融点ナイロンマルチフィラメント糸を用いてその給糸ロールR₂側へフィード率21%で給糸し、共にオーバーフィード状態で装置僅管15内へ導入し、両糸に対し加圧エヤ吹込口16,16'を経て、その空気圧6.0 kg/cm²の高圧エヤを噴射させることにより両糸5,6の表面、特に低融点フィラメント糸5側において、その表面に不規則、乱立状の多数のフィラメントループ7aが形成された複合フィラメント糸7を得ることができ、ヒートセット処理をして、こ

れを適宜巻取るのであり、このさい糸速は150m/分としたものである。

上記によって得られた複合フィラメント7は、これを先に第2図において説示したように、その5本を引換えて例えば不織布を用いたカバー4等の目的面上に並列配置し、その必要長さに亘り、低融点フィラメント糸5側が溶着するまで加熱処理8を施すことにより固着され、面ファスナー雄材3として成形され、これを従来構造によるフックを有する面ファスナー雄材と結合させた処、きわめて良好かつ確実な着脱結果が得られたものである。尚先にも述べた通り各実施例数値は必ずしもこれに限定されるものでなく、処理条件も同様であって、その目的、用途の内容によって適切な変更は可能である。尚実施に際し、両糸5,6の何れを芯糸側（フィード率小）に用い、何れをカバー糸（フィード率大）に用いるかは自由であるが、実試の結果によれば、低融点フィラメント糸5をカバー糸側に用いると、目的素材への熱接着性がより良好であり、また高融点フィラメント糸6を

カバー糸側に用いると、面ファスナー雄材におけるフックとの結合性がより良好であることが確認された。

（発明の効果）

本発明の面ファスナー雄材によれば、例えば使い捨て商品やごく安価な日用商品等に面ファスナーを結合具として用いる場合、コスト的な押し上げを最少限として、きわめて低コストの面ファスナー雄材を提供できる点において有利であり、その商品の付加価値を増大させることができる。即ちこの面ファスナー雄材は、低融点および高融点のマルチフィラメント糸の両者を合体させ、流体攪乱処理手段によって、糸表面に多数のループを不規則状に成形させた糸そのもので足りるので、従来の織物組織によるループ構造を必要とせず、そのための織成装置や操作を全く不要とし、生産効率はきわめて良く、廃却しても惜しくない程度の低コスト下に、面ファスナー雄材を量産でき、しかも複合フィラメントを目的物品の必要面上に、加熱処理による接着手段によって容易に面ファ

スナー雄材を構成できるとともに、織物組織にループ用絹糸を参加させてループを形成するものに対し、流体攪乱処理によるループ成形のため、より多数のループ成形が容易に得られ、従来の面ファスナー雄材のフックに対する結合性もきわめて良好化されるのであり、この面ファスナー雄材の提供により、新しい使い捨て商品の実現も可能であり、1例として示したシートカバーにおいて見られるように、汚れが予想される商品の一端を使い捨て構造として、より利便にその要求に応えられるもので、利用価値大なるものである。

4. 図面の簡単な説明

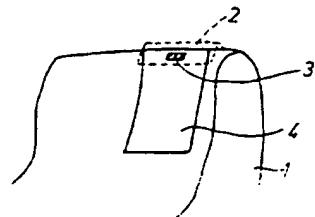
第1図は本発明面ファスナー雄材のシートカバー商品に対する利用例の説明図、第2図は同雄材の不織布等の取付面に対する構成1例の説明図、第3図は本発明雄材の製造方法実施例の流体攪乱処理装置要部の縦断正面図である。

1…シート、2…面ファスナー雄材付きカバー、3…面ファスナー雄材、4…不織布カバー、5…低融点フィラメント糸、6…高融点フィラメント

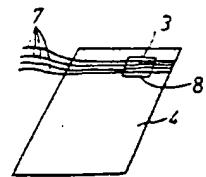
糸、7…複合フィラメント、7a…ループ。

特許出願人 グンゼ株式会社
代理人 弁理士 安田敏雄

第1図



第2図



第3図

